



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КАЗАНСКИЙ ЗАВОД ПОЖАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 420006, Россия, республика Татарстан, город Казань, улица Рахимова, дом 8, корпус 78.

Основной государственный регистрационный номер 1141690058400.

Телефон: 78432962626 Адрес электронной почты: kazanzpo@ya.ru

в лице Генерального директора Васина Валерия Алёксандровича

заявляет, что Элементы оборудования 1 и 2 категории, выдерживающие воздействие давления: Фланцы стальные плоские приварные, диаметр от 15 до 1200 мм, максимально допустимое рабочее давление 2,5 МПа, марка КЗПО.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КАЗАНСКИЙ ЗАВОД ПОЖАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 420006, Россия, республика Татарстан, город Казань, улица Рахимова, дом 8, корпус 78.

Продукция изготовлена в соответствии с ГОСТ 12820-80 «Фланцы стальные плоские приварные на Ру от 0,1 до 2,5 МПа (от 1 до 25 кгс/см²)».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 7307210009, 7307910000, 7307931100, 7307939900

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 382ИЛПМД от 09.09.2019 года, выданного Испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ", аттестат аккредитации RA.RU.21BC05

Предоставленная документация: обоснование безопасности от 07.05.2018 года; паспорт от 09.04.2019 года;

руководства по эксплуатации № ДТС-05-2015 РЭ от 04.05.2015 года; чертеж от 09.04.2019 года; расчет на

прочность от 16.06.2019 года; сведения о заводских испытаниях: протокол № 243 от 09.04.2019 года;

технологические регламенты и сведения о технологическом процессе от 14.09.2018 года; документы,

подтверждающие квалификацию специалистов и персонала изготовителя: диплом № 6231 от 16.07.1971 года;

сертификат на материалы № 22-01844 от 16.06.2018 года

Схема декларирования соответствия: 3д

Дополнительная информация

ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия" разделы 3, 4, 5. Условия хранения продукции 8(ОЖЗ) согласно ГОСТ 15150-69. Срок службы – 10 лет. Срок хранения – 24 месяца.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 16.09.2024 включительно



Васин Валерий Алёксандрович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.МЮ62.В.

Дата регистрации декларации о соответствии: 17.09.2019

ПромМашТест



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО АККРЕДИТАЦИИ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОММАШ ТЕСТ»

Испытательный центр

Аттестат аккредитации: № RA.RU.21BC05

119530, РОССИЯ, город Москва, шоссе Очаковское, д. 35, пом. VII, комн. 6

адрес места нахождения юридического лица

Испытательная лаборатория продукции машиностроения

142300 Московская область, Чеховский район, г. Чехов, Симферопольское шоссе, д. 2

адрес места осуществления деятельности в области аккредитации

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель
ИЛПМ ИЦ ООО «ПРОММАШ ТЕСТ»

Д.В. Бабурин

09.09.2019



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 382ИЛПМД от 09.09.2019

Частичное копирование и распространение протокола без письменного разрешения
ООО «ПРОММАШ ТЕСТ» не допускается.
Результаты испытаний, зафиксированные в этом протоколе, распространяются только на образцы,
подвергнутые испытаниям.



Юлия Верия
директор ООО КЗПО

Василий В.А.

1. Общие сведения

Таблица 1.

1 Наименование продукции:	Фланец марки КЗПО
2 Заказчик:	Общество с ограниченной ответственностью "КАЗАНСКИЙ ЗАВОД ПОЖАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ".
3 Адрес заказчика:	420045, Российская Федерация, Республика Татарстан, город Казань, улица Николая Ершова, дом 28
4 Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью "КАЗАНСКИЙ ЗАВОД ПОЖАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ".
5 Адрес изготовителя:	420045, Российская Федерация, Республика Татарстан, город Казань, улица Николая Ершова, дом 28
6 Дата поступления образца:	03.09.2019
7 Даты начала и окончания испытаний:	05.09.2019
8 Основание для проведения испытаний:	Направление № 597542 от 15.08.2019
9 Цель проведения испытаний:	Подтверждение соответствия продукции в форме декларирования
10 Требования к объекту испытаний:	ГОСТ 17380-2001 Приложение Б
11 Место проведения испытаний:	142300 Московская область, Чеховский район, г. Чехов, Симферопольское шоссе, д. 2
12 Участие субподрядчиков:	-

2. Описание, состояние и идентификация образца

Таблица 2.

1 Описание образца (ов) и его характеристики:	Назначение: используется для соединения труб с различной трубопроводной арматурой в химической, нефтеперерабатывающей, нефтехимической, газовой, нефтяной и других смежных отраслях промышленности. Номинальный диаметр DN: 350. Номинальное давление PN: 1,6 МПа. Рабочая среда: жидкость и газ. Марка материала: Сталь 20.
2 Состояние образца (ов):	Образец видимых дефектов и повреждений не имеет.
3 Представленные документы:	Паспорт № б/н. Обоснование безопасности 3113-001-СМ-2015 ОБ. Руководство по эксплуатации № КЗПО 2421-003-000-2018.
4 Идентификация образца:	Количество образцов - 1 шт. Заводской номер б/н По результатам осмотра образец соответствует заявленному типу.

3. Результаты испытаний

Таблица 3.

№ п/п НД	Требования/Испытания	Результаты
Б.1	Испытания проводят для проверки соответствия деталей требованиям 5.1.8: 5.1.8 Детали исполнения 2 должны выдерживать $R_{пр}$ по ГОСТ 356. Детали из стали марок, не включенных в ГОСТ 356, должны выдерживать $R_{пр}=1,5PN(P_v)$	Номинальное давление PN 1,6 МПа. Марка стали Сталь 20. Согласно ГОСТ 356 таблица 2 определяем пробное давление: $R_{пр}=2,4$ МПа. Время выдержки 2 мин.
Б.2	При испытаниях внутреннюю полость испытуемых деталей заполняют водой, минеральным маслом или другой жидкостью.	Полость заполняют испытательной средой – вода с $t=21^{\circ}C$. Давление повысили до значений 2,4 МПа.

№ п/п НД	Требования/Испытания	Результаты
	жидкости до требуемого значения.	
Б.9	Сварной элемент заполняют жидкостью при таком расположении дренажного штуцера, когда обеспечивается полное вытеснение воздуха из сварного элемента поступающей жидкостью.	Воздух из образца полностью удален (вытеснен испытательной средой).
Б.11	Подъем давления проводят плавно.	Плавно поднималось давление от 0 до 2,4 МПа.
Б.12	Измерение давления проводят манометром класса точности не менее 1,5 по ГОСТ 2405 с диаметром корпуса не менее 150 мм и шкалой, превышающей измеряемое давление не менее чем на 30%.	Измерение проводилось манометрами класса точности 1 с диаметром корпуса не менее 150 мм.
Б.13	После снижения давления до атмосферного проводят визуальный контроль подвергавшихся испытаниям деталей на отсутствие протечек испытательной жидкости.	После выдержки под пробным давлением давление снизили до атмосферного. Визуально определено отсутствие протечки воды.
Б.14	Результат испытаний считают удовлетворительным, если в процессе испытаний зафиксировано равное или превышающее требуемое значение давления и при осмотре деталей после испытаний не обнаружено протечек испытательной жидкости.	Во время гидравлических испытаний: падение давления по манометрам, пропуски испытательной среды (течь, потение) на основном металле, признаки разрыва и остаточные деформации отсутствуют.

Отклонения, дополнения или исключения, относящиеся к методике испытаний, а также информация об условиях окружающей среды (если необходимо для толкования результатов): отсутствуют

Мнения и толкования (при необходимости): -

4. Сведения о применяемых средствах измерений и испытательном оборудовании

Таблица 4.

№ пункта	Наименование	Инвентарный номер	Год ввода в эксплуатацию	Аттестован/поверен до даты
1	Секундомер электронный «Интеграл С-01»	Инв. № ИЛПМ-СИ001	2017	06.11.2019
2	Прибор комбинированный Testo 622 с программным обеспечением версии 0560 6220	Инв. № ИЛПМ-СИ029	2016	09.01.2020
3	Термометр ртутный стеклянный лабораторный ТЛ-4 №2	Инв. № ИЛПМ-СИ212	2018	10.2021
4	Комплект визуального и измерительного контроля ВИК-Энергетика	Инв. № ИЛПМ-СИ154	2018	21.02.2020
5	Стенд для испытаний трубопроводной арматуры в вертикальном положении с комплектом сменных частей, ПКТБА-СИ-252М	Инв. № ИЛПМ-ИО056	2016	08.11.2019

Фамилии лиц, проводивших испытания	Подпись
Е.А. Гамм	